ventura truebond CCB

(es) INSTRUCCIONES DE EMPLEO

Esta aleación contiene níquel por lo que no debe ser utilizada por personas con sensibilidad a dicho material. No debe inhalarse el polvo que contiene Niquel.
Ventura Truebond CCB es una aleación de metales no preciosos para la elaboración de coronas y puentes con carillas veener o restauraciones de cerámica. Están compuestas de cromo-níquel y no contienen cadmio ni berilio. La composición está diseñada para ofrecer buenas propiedades de acabado, así como una gran resistencia y un elevado módulo de elasticidad.

1. MODELADO EN CERA/DISEÑO DE COFIAS

El grosor mínimo de la cofia de cera es de 0,4 mm para conseguir acabados en metal de 0,3 mm.

2. COLOCACIÓN DE BEBEDEROS

Recomendamos la técnica de barra difusora. Utilice un diametro de 5,0 mm para la barra principal y los conductos de entrada y 3,5 mm para las conexiones (de barra principal a patrón).

3. REVESTIMIENTO Y PRECALENTAMIENTO

Las proporciones de mezcla, la regulación de la expansión, los procesos de precalentamiento, etc. difieren según el revestimiento. **Ventura Truebond CCB** únicamente deberá colarse en revestimientos de precisión de base fosfato. Para ello es necesario utilizar tiras de fibras secas. Cilindros de tamaño X 1 y X 3: 1 capa. Cilindros de tamaño X 6 y X 9: 2 capas.

4. FUNDICIÓN Y COLADO

La temperatura de colado varia en función del aparato para colar. Aparato para colar por inducción: tan pronto como la capa de óxido se abra **Ventura Truebond CCB** se funde y se cuela en un crisol cerámico. ¡No utilice crisoles de grafito! La aleación puede colarse bien en aparatos para colar por inducción. Alternativamente puede fundirse y colarse la aleación en una centrífuga, calentada por inducción, arco voltáico o llama.

5. ACABADO Y LIMPIEZA

Las estructuras coladas se debastan con fresas afiladas de carburo de tungsteno. Arenar las superficies con óxido de aluminio (125 µm) y limpiarlas con chorro a vapor.
IMPORTANTE: La inhalación de polvos metálicos es perjudicial para la salud. Emplear una aspiración eficiente durante el desbastado y chorreado.

6. OXIDACION:

Oxidar las estructuras durante 5 minutos a 950ºC. El color gris del óxido tiene su origen en los componentes de la aleación. Puede eliminarse con el arenado después de la cocción de oxidación y repitiendo la cocción de oxidación, así como el arenado una o dos veces, si fuera necesario. La oscura capa de óxido será cubierta completamente por el opacificador. El hecho de que la capa de óxido sea oscura o clara no influye sobre el resultado final. La capa de óxido es necesaria para una buena unión química entre la aleación y la cerámica.

Ventura Truebond CCB

Composición química y especificaciones técnicas

Composición química en % peso				Color	Densidad g/cm³	Intervalo de fusión ºC	Temperatura precalentamiento cilindro ºC
Ni	Cr	Mo	Fe, Mn, Ta, Si, Nb				
59,3	24,0	10,0	< 2% cada uno	blanco	8,3	1.190-1.300	850

Temperatura de colado ºC	1450	La temperatura de colado varia en función del aparato para colar
Dureza	Después del enfriamiento lento del cilindro	185 HV 10
	Post cocción cerámica	200 HV 10
Límite elástico 0,2%	Post colado	350 MPa
	Después de la cocción cerámica	360 MPa
Resistencia	Después de la cocción cerámica	650 MPa
Elongación máxima	Post colado	20 %
	Después de la cocción cerámica	23 %
C.E.T.	25-500ºC µm / m - K	14,1
	20-600ºC µm / m - K	14,4
Test de biocompatibilidad		Los resultados cumplen la norma ISO 10993

7. COCCIÓN DE CERÁMICA

Utilicese el material según las instrucciones de la cerámica.

8. SOLDADURA

Pre-cerámica: Asegúrese de que las conexiones sean suficientemente grandes. El resquicio de soldadura no deberá ser superior a 0,2 mm. Las superficies a soldar deberan encontrarse paralelas entre sí y estar metalúrgicamente limpias. Las estructuras de **Ventura Truebond CCB** pueden soldarse con la soldadura **Cromsolder** y el fundente **Ventura Flux TB.** Post-cerámica: Las soldaduras post-cerámica pueden realizarse con **Ventura 830Y** y el fundente **Ventura Flux FB**.

9. REUTILIZACIÓN DE BOTONES DE COLADO

Por principio las aleaciones solo deberán colarse una vez.

10. CONTRAINDICACIONES, EFECTOS SECUNDARIOS E INTERACCIONES CON OTRAS ALEACIONES DENTALES

En caso de hipersensibilidad (alergia) contra componentes de la aleación no deberá utilizarse. En casos aislados se han descrito reacciones de hipersensibilidad (alergias) o alteraciones locales (p. ej irritaciones gustativas e irritaciones de la mucosa bucal). En caso de contactos proximales o antagonistas con protesis dentales fabricadas en aleaciones de tipos diferentes , pueden manifestarse efectos galvánicos. Si se manifestaran y persistieran alteraciones locales de origen electroquímico y originadas por el contacto con las aleaciones, los trabajos deberan sustituirse por otros materiales.

Fundir y colar con	Aparatos a inducción		con llama abierta
	por vacio-presión	centrífuga	llama abierta
preparación	Introducir los lingotes en el crisol cerámico y colocar el cilindro de revestimiento	Introducir los lingotes en el crisol cerámico precalentado y colocar el cilindro de revestimiento	1) La base para un colado correcto con llama abierta es la regulación nautral de la proporción (C_3H_8)O_2. 2) La proporción deberá ser la siguiente: Propano (C_3H_8) 0,3 bar - Oxigeno (O_2) 1,5 bar Para usuarios de acetileno: Acetileno (C_2H_2) 0,7 bar Oxigeno (O_2) 1,9 bar 3) Estas presiones de trabajo deberán regularse únicamente desde el reductor de presión de cada bombona con las válvulas del soplete completamente abiertas.
1. Prefundido	Fundir el metal por completo (ausencia de cantos visibles)	Fundir el metal por completo (ausencia de cantos visibles)	Proceda a fundir la aleación moviendo la llama del soplete de forma circular sobre la aleación.
2. Introducción al proceso de colado	Interrumpir el prefundido. Abrir la cámara de fundición. Introducir el cilindro. Iniciar el fundido principal.	Interrumpir el prefundido. Abrir la cámara de fundición. Introducir el cilindro. Iniciar el fundido principal.	
3. Activación del manual del proceso de colado	Cuando desaparece la sombra en el metal fundido. Dejar enfriar el cilindro al aire.	Tan pronto como la capa de óxido se abra. Dejar enfriar el cilindro al aire.	Una vez la aleación fundida ha adquirido una luminosidad uniforme, dispare la centrífuga. Cuando la centrífuga se haya detenido, podrá retirar el cilindro para dejarlo enfriar al aire.
Importante: Ajustar el vacío a 250 mbar. No deberá programarse un vacío más intenso.			

Instrucciones de uso editadas en Septiembre de 2009.

(en) INSTRUCTIONS FOR USE

This alloy contains nickel and should not be processed by individuals with known nickel sensitivity. Dust containing Ni should not be inhaled.
Ventura Truebond CCB is non-precious metal alloy for veneering with ceramic or acrylic for crown and bridgework. It is based on nickel and chromium and is cadmium and beryllium free. The composition is designed to feature good finishing properties as well as high strength and a high modulus of elasticity.

1. WAXING UP / COPING DESIGN

The minimum thickness for the wax coping is 0.3 mm.

2. SPRUEING

We recommend the bar technique. Use 5.0 mm horizontal bar sprue and feeder sprues, and 3.5 mm connecting sprues (horizontal bar sprue to pattern).

3. INVESTING AND PREHEATING

The mixing ratios, expansion control and preheating schedules etc may vary depending on the investment material. Data is shown in the relevant instructions. **Ventura Truebond CCB** is suitable only for phosphate bonded precision investment materials. Line the casting rings with dry linings. Size x1 and x3 casting rings: 1 layer. Size x6 and x9 casting rings: 2 layers.

4. MELTING AND CASTING:

Ventura Truebond CCB is melted in a ceramic crucible. Do not use graphite crucibles! The alloy can be melted by induction heating, arc or torch in a centrifuge. Induction heated, vacuum pressure casting machines are the most suitable for melting and casting the alloy.

5. FINISHING AND CLEANING

Use sharp tungsten carbide cutters for coarse finishing. Sandblast the surface with clean 125 µm corundum abrasive. The framework is then cleaned and degreased with a steam cleaner. Metal dust is hazardous to health.
IMPORTANT: Inhaling metallic powders is harmful for your health. Use efficient aspiration during grinding and sand blasting.

6. OXIDATION

Oxide firing: 950 °C for 10 minutes. The dark grey oxide colour is due to the alloy constituents and can be weakened by sandblasting after the oxide firing. Repeat the oxide firing and sandblasting once or twice if necessary. The oxide layer will be masked completely by the opaque. Whether the oxide layer is light or dark coloured has no effect on the final result. The oxide layer ensures that the opaque bonds to the alloy properly.

Ventura Truebond CCB

Chemical composition and technical data

Chemical composition in % by weight				Colour	Density g/cm³	Melting range ºC	Muffle temp. ºC
Ni	Cr	Mo	Fe, Mn, Ta, Si, Nb				
59,3	24,0	10,0	< 2% each	white	8,3	1.190-1.300	850

Casting temperature:	1450	depending on the casting machine
Hardness	After slow cooling of mould	185 HV 10
	After firing ceramic	200 HV 10
0,2% yield strength	After casting	350 MPa
	After firing ceramic	360 MPa
Tensile strengh	After firing ceramic	650 MPa
Elongation at rupture	After casting	20 %
	After firing ceramic	23 %
C.E.T.	25-500ºC µm / m - K	14,1
	20-600ºC µm / m - K	14,4
Testing procedures for the determination of biocompatibility		comply with ISO 10993

7. FIRING THE CERAMIC

See instructions for use of the ceramic.

8. SOLDERING

Ensure that the joint surfaces are large enough. The soldering gap must be approx. 0.15–0.2 mm wide. Soldering surfaces should be identical in size and have a bare metal finish. Soldering before firing: Use **Ventura Flux TB** and **Cromsolder**. Soldering after fi ring: Use **Ventura Flux FB** and **Ventura 830Y**

9. CASTING BUTTONS

Alloys must only be cast once.

10. CONTRAINDICATIONS, SIDE EFFECTS AND INTERACTIONS WITH OTHER DENTAL ALLOYS

In cases of hypersensitivity (allergy) to the constituents of the alloy, do not continue its use. In individual cases, hypersensitivity reactions or electrochemically-induced local dysaesthesia have been reported such as changes in taste and irritation of the oral mucosa.
Galvanic effects can occur under proximal or antagonistic contact with dentures of different alloys. If lasting, electrochemically induced, local dysaesthesia arises from contact with other alloys, the restorations must be replaced with other materials.

Melting and casting with:	Induction heated casting machines		open flame melting
	vacuumm pressure casting machines	centrifuge	centrifuge
preparation	Place the alloy ingots in the ceramic crucible and place the mould holder in position.	Place the alloy ingots in the preheated ceramic crucible and place the mould holder in position.	1) For proper open flame melting the (C_3H_8)O_2. ratio must be set to neutral. 2) These settings should be as follows: Propane (C_3H_8) 0,3 bar - Oxygen (O_2) 1,5 bar When using acetylene: Acetylene: (C_2H_2) 0,7 bar Oxygen (O_2) 1,9 bar 3) The working pressure must inly be regulated with the pressure reducer on each tank, with the valves on the torch handle fully open.
1. Premelting	Melt metal completely (no visible edges)	Melt metal fully (no visible edges)	Melt the alloy by rotating the torch over it
2. Start casting	Interrupt premelting. open the casting drum. Insert mould. commence main melt	Interrupt premelting. open the casting drum. Insert mould. commence main melt	
3. Start casting by hand	Once the shadow disappears. Allow the mould to bench cool.	After the oxide crust splits open. Allow the mould to bench cool.	As soon as the molten alloy is bright all over, start the centrifuge. When the centrifuge has come to a standstill the mould can be re-moved and must be allowed to bench cool.
Important: Set the vacumm to 250 mbars. The vacuum must not be set higher.			

Instructions for use issued in September 2009

MADESPA, S.A. - Río Jarama, 120 - 45007 - TOLEDO - ESPAÑA (SPAIN)

CE 0434

ventura truebond CCB

(fr) MODE D'EMPLOI

Ces alliages contiennent du nickel et ne doivent pas être travaillés par des personnes présentant une sensibilité connue au nickel. Ne pas inhaler la poussière contenant du nickel.
Ventura Truebond CCB sont des alliages non précieux destinés à la confection de couronnes et de bridges devant supporter un recouvrement cosmétique en céramique ou en résine. Ils sont à base de nickel et de chrome mais ne contiennent pas de cadmium ni de béryllium. Leur composition a été choisie pour obtenir une bonne aptitude à la finition, une résistance mécanique élevée ainsi qu'un module d'élasticité optimal.

1. MODELAGE/CONCEPTION DE L'ARMATURE

L'épaisseur de la chape en cire ne doit pas être inférieure à 0,3 mm.

2. CONFORMATION DES CANAUX D'ALIMENTATION

Nous conseillons la technique de la barre de nourrice transversale. Utiliser une barre transversale et des canaux d'alimentation d'un diamètre de 5,0 mm et des tiges de jonction (entre la barre transversale et l'objet) d'un diamètre de 3,5 mm.

3. MISE EN REVÊTEMENT ET PRÉCHAUFFAGE

Les rapports de mélange, la maîtrise de l'expansion, les processus de préchauffage, etc., peut différer selon le revêtement utilisé. Lire et mettre en oeuvre les indications fournies dans le mode d'emploi correspondant. **Ventura Truebond CCB** sont exclusivement utilisables avec des revêtements de précision à liant phosphate. Les cylindres doivent être tapissés d'une garniture sèche. Cylindres X1 et X3 : 1 couche Cylindres X6 et X9 : 2 couches

4. FONTE ET COULÉE

Ventura Truebond CCB doivent être fondus dans un creuset en céramique. Ne pas utiliser de creuset en graphite !
La fonte peut être réalisée par induction, à l'arc électrique ou au chalumeau dans une fronde centrifuge. Les machines de coulée à induction sous vide et sous pression sont les plus indiquées pour la fusion et la coulée.

5. USINAGE ET NETTOY AGE

Pour le grattage, utiliser des fraises en carbure de tungstène bien tranchantes. Sabler la surface avec de l'oxyde d'alumine propre à 125 µm . Nettoyer et dégraisser ensuite l'armature au jet de vapeur. La poussière de métal est dangereuse pour la santé. Pour le grattage et le sablage, utiliser un système d'aspiration adapté et/ou un masque de protection contre la poussière.
IMPORTANT: L´inhalation de poudres métalliques est préjudiciable pour la santé. Employer une aspiration efficace lors du dégrossissage el sablage.

6. TRAITEMENT D'OXYDATION

Cuisson d'oxydation : 950 °C pendant 10 minutes. La couleur gris foncé de l'oxyde est due aux composants présents dans l'alliage. Elle peut être atténuée après la cuisson d'oxydation par un sablage et en répétant si nécessaire une à deux fois la cuisson d'oxydation et le sablage. Le grisaillement de l'oxydation sera complètement masqué par l'opaque. Un légère couche d'oxyde est nécessaire pour assurer une bonne liaison entre le métal et la céramique.

Ventura Truebond CCB							
Composition chimique et caractéristiques techniques							
Composition chimique en % de masse				Couleur	Densité g/cm³	Intervalle de fusion ºC	Température de préchauffage ºC
Ni	Cr	Mo	Fe, Mn, Ta, Si, Nb				
59,3	24,0	10,0	< 2% chaque	blanc	8,3	1.190-1.300	850

Température de coulée ºC	1450	selon la machine à couler utilisée
Dureté	après refroidissement lent du cylindre	185 HV 10
	après cuisson de la céramique	200 HV 10
Limite d'élasticité à 0,2 %	après la coulée	350 MPa
	après la cuisson de la céramique	360 MPa
Limite élastique	après la cuisson de la céramique	650 MPa
Allongement à la rupture	après la coulée	20 %
	après la cuisson	23 %
C.E.T.	25-500ºC µm / m - K	14,1
	20-600ºC µm / m - K	14,4
Test de biocompatibilité		Les résultats répondent à la norme ISO 10993

7. CUISSON DE LA CÉRAMIQUE

Voir le mode d'emploi de la céramique.

8. BRASAGE

S'assurer que les surfaces à assembler soient suffi samment importantes. L'interstice de brasage doit être d'environ 0,15 à 0,20 mm. Les surfaces à braser doivent être de même taille et avivées. Brasage avant cuisson: Utiliser le **Ventura Flux TB** et la brasure **Cromsolder**. Brasage après la cuisson: Utiliser le **Ventura Flux FB** et la brasure **Ventura 830Y**.

9. RÉUTILISATION DE MASSELOTTES

Les alliages ne doivent impérativement être coulés qu'une seule fois.

10. CONTRE-INDICATIONS, EFFETS SECONDAIRES ET INTERACTIONS AVEC D'AUTRES ALLIAGES DENTAIRES

En cas d'hypersensibilité (allergie) vis-à-vis des composants, les alliages ne doivent pas être utilisés. Des réactions isolées d'hypersensibilité ou de désagréments locaux d'origine électrochimique (irritations gustatives et irritations des muqueuses) ont été rapportées. Des effets galvaniques peuvent se manifester en présence de contacts proximaux ou antagonistes avec des prothèses constituées d'alliages différents. Si des désagréments locaux d'origine électrochimique apparaissent suite à un contact avec d'autres alliages et persistent, remplacer les éléments en cause par d'autres matériaux.

Fonte et coulée avec	Machines de coulée à induction		Fusion à flamme nue et fronde centrifuge
	Machines de coulée sous vide et sous pression	Fronde centrifuge	Flamme nue
Préparation	Placer les plots de métal à couler dans le creuset en céramique et positionner le berceau du cylindre	Placer les plots de métal à couler dans le creuset en céramique préchauffé et positionner le berceau du cylindre	1. Régler le chalumeau oxy-propane (C_3H_8-O_2)afin d'obtenir une fl amme neutre 2. Réglages conseillés : Propane (C_3H_8) 0,3 bar Oxygène (O_2) 1,5 bars Pour l'utilisation de l'acétylène : Acétylène (C_2H_2) 0,7 bar Oxygène (O_2) 1,9 bars 3. Lors de la manipulation, la pression doit être réglée exclusivement au niveau du détendeur de chaque bouteille et lorsque les vannes du chalumeau sont complètement ouvertes.
1. Fusion primaire	Fondre totalement le métal (plus d'arêtes visibles)	Fondre totalement le métal (plus d'arêtes visibles)	Fondre le métal en déplaçant circulairement le chalumeau sur lui.
2. Démarrage du processus de coulée	Arrêter le processus de fonte primaire. Ouvrir la chambre de coulée. Introduire le cylindre. Démarrer la fonte principale.	Arrêter le processus de fonte primaire. Ouvrir la chambre de coulée. Introduire le cylindre. Démarrer la fonte principale.	
3. Déclenchement manuel du processus de coulée	Dès que la surface de la couche d'oxyde se déchire. Laisser refroidir ensuite le cylindre à l'air libre.	Dès que la surface de la couche d'oxyde se déchire. Laisser refroidir ensuite le cylindre à l'air libre.	Dès que l'alliage fondu devient uniformément brillant. Quand la fronde s'arrête : enlever le cylindre et le laisser refroidir à l'air libre.
Important: Régler le vide sur 250 mbars. Il ne faut pas utiliser un vide plus poussé.			

Mode d´emploi publié en Septembre 2009

(it) ISTRUZIONI PER L'USO

Queste leghe contengono nichel e non devono essere manipolate da persone con sensibilità accertata al nichel. Non inalare polveri contenenti nichel.
Ventura Truebond CCB sono leghe in metallo non nobile per realizzare corone e ponti da rivestire con ceramica o resina. Sono a base di nichel e cromo e sono prive di cadmio e berillio. La composizione di queste leghe è studiata per conferire al prodotto buone proprietà di finitura, nonché un'elevata resistenza e un modulo di elasticità ottimale.

1. MODELLAZIONE / REALIZZAZIONE DELLE CAPPETTE

Lo spessore minimo della cappetta in cera è di 0,3 mm.

2. IMPERNIATURA

Si consiglia di utilizzare la tecnica con barra stabilizzatrice. Il canale della barra stabilizzatrice e i canali di alimentazione devono avere un diametro di 5,0 mm, mentre i canali che collegano la barra stabilizzatrice e il modello un diametro di 3,5 mm.

3. MESSA IN RIVESTIMENTO E PRERISCALDO

I rapporti di miscelazione, il controllo dell'espansione, i programmi di preriscaldo, ecc., variano in funzione del tipo di rivestimento utilizzato. Per i dati consultare le rispettive istruzioni per l'uso. **Ventura Truebond CCB** sono adatte esclusivamente per rivestimenti di precisione a legante fosfatico. Rivestire i cilindri di fusione con nastri asciutti.
Cilindri misura x1 e x3: 1 strato. Cilindri misura x6 e x9: 2 strati

4. FUSIONE E COLATA

Ventura Truebond CCB devono essere fuse in un crogiolo in ceramica. Non utilizzare crogioli in grafite! Le leghe possono essere fuse con una fonditrice a induzione, mediante arco voltaico o a fiamma in una centrifuga. La soluzione migliore per la fusione e la colata di queste leghe è l'impiego delle fonditrici sottovuoto a induzione.

5. RIFINITURA E PULIZIA

Per una finitura grossolana utilizzare frese affi late in metallo duro. Sabbiare la superficie con corindone da 125 µm Successivamente pulire e sgrassare lo scheletrato con una vaporizzatrice. La polvere metallica è nociva per la salute. Per la rifi nitura e la sabbiatura dei manufatti utilizzare un adeguato sistema di aspirazione e/o una maschera antipolvere.
IMPORTANTE: inalare la polvere e´ nocivo per la vostra salute. usare una aspirazione efficiente durante la molatura e sabbiatura.

6. OSSIDAZIONE

950°C per 10 minuti. Il colore grigio scuro dello strato di ossido è dovuto ai componenti della lega e può essere attenuato sabbiando il manufatto dopo l'ossidazione.Se necessario, ripetere l'ossidazione e la sabbiatura una o due volte. Lo strato di ossido verrà coperto completamente dall'opaco. Strati di ossido sottili garantiscono una perfetta adesione fra il metallo e la ceramica.

Ventura Truebond CCB							
Composizione chimica e dati tecnici							
Composizione chimica in peso %:				Colore	Densità g/cm³	Intervallo di fusione ºC	Temperatura di preriscaldo ºC
Ni	Cr	Mo	Fe, Mn, Ta, Si, Nb				
59,3	24,0	10,0	< 2% ciascuno	bianco	8,3	1.190-1.300	850

Temperatura di colata ºC	1450	Secondo il tipo di fonditrice usata
Durezza	dopo il lento raffreddamento del cilindro	185 HV 10
	dopo la cottura della ceramica	200 HV 10
Limite di elasticita Rp. 0,2%	dopo la fusione	350 MPa
	dopo la cottura della ceramica	360 MPa
Resistenza alla trazione	dopo la cottura della ceramica	650 MPa
Allungamento alla rottura	dopo la fusione	20 %
	dopo la cottura della ceramica	23 %
C.E.T.	25-500ºC µm / m - K	14,1
	20-600ºC µm / m - K	14,4
Esamedi accetazione biologica secondo ISO 10993		

7. COTTURA DELLA CERAMICA

Consultare le istruzioni per l'uso della ceramica.

8. SALDATURA

Accertarsi che le superfi ci da collegare siano suficientemente estese. La fessura fra le parti da saldare dovrebbe avere un'ampiezza di circa 0,15–0,2 mm. Le superfi ci da saldare devono essere identiche per dimensioni e ben pulite.
Saldatura primaria: Utilizzare il fondente **Ventura Flux TB** e il saldame **Cromsolder**.
Saldatura secondaria: Utilizzare il fondente **Ventura Flux FB** e il saldame **Ventura 830Y**

9. MATAROZZE

Le leghe devono essere fuse una sola volta.

10. CONTROINDICAZIONI, EFFETTI COLLATERALI E INTERAZIONI CON ALTRE LEGHE DENTALI

Interrompere l'uso del prodotto in caso di ipersensibilità (allergia) ad uno dei componenti delle leghe. Sono stati riportati casi individuali di reazioni di ipersensibilità e disestesia locale dovuta a processi elettrochimici, ad es. alterazioni del gusto e irritazione della mucosa orale. Il contatto prossimale o antagonista con protesi dentali realizzate con leghe di diverso tipo può provocare effetti galvanici. In caso di disestesia locale permanente dovuta a processi elettrochimici per contatto con altre leghe, utilizzare materiali di diverso tipo.

Fusione e colata con	Fonditrici a induzione		Fusione a fiamma – centrifuga
	Fonditrice sottovuoto	Centrifuga	Fiamma libera
Preparazione	Inserire i lingotti di lega nel crogiolo in ceramica e posizionare il supporto del cilindro.	Inserire i lingotti di lega nel crogiolo in ceramica preriscaldato e posizionare il supporto del cilindro.	1. Regolare il propano (C_3H_8-O_2) in posizione neutra. 2. Le impostazioni devono essere le seguenti: Propano (C_3H_8) 0,3 bar Ossigeno (O_2) 1,5 bar In caso di utilizzo dell'acetilene: Acetilene (C_2H_2) 0,7 bar Ossigeno (O_2) 1,9 bar 3. La pressione d'esercizio deve essere regolata esclusivamente con il regolatore di pressione applicato sulla bombola, tenendo le valvole sul manipolo completamente aperte.
1. Prefusione	Fondere completamente il metallo (nessuno spigolo dei lingotti visibile)	Durante la fusione i lingotti di me tallo si fondono l'uno nell'altro, diventando un'unica massa fusa.	Fondere la lega mediante un movimento circolare della fiamma sulla lega.
2. Inizio della fusione	Interrompere la prefusione. Aprire la camera di fusione. Inserire il cilindro. Iniziare la fusione principale.	Interrompere la prefusione. Aprire la camera di fusione. Inserire il cilindro. Iniziare la fusione principale.	
3. Avvio manuale della fusione	Dopo la rottura della pellicola di ossido. Dopo la fusione far raffreddare il cilindro sul piano di lavoro.	Dopo la rottura della pellicola di ossido. Dopo la fusione far raffreddare il cilindro sul piano di lavoro.	Non appena la lega fusa presenta un colore lucente uniforme, avviare la centrifuga. All'arresto della centrifuga è possibile togliere il cilindro e farlo raffreddare sul piano di lavoro.
Importante! Impostare il vuoto a 250 mbar. Non impostare il vuoto a valori superiori			

Istruzioni per l´uso pubblicate nel Settembre 2009

MADESPA, S.A. - Río Jarama, 120 - 45007 - TOLEDO - ESPAÑA (SPAIN)

CE 0434